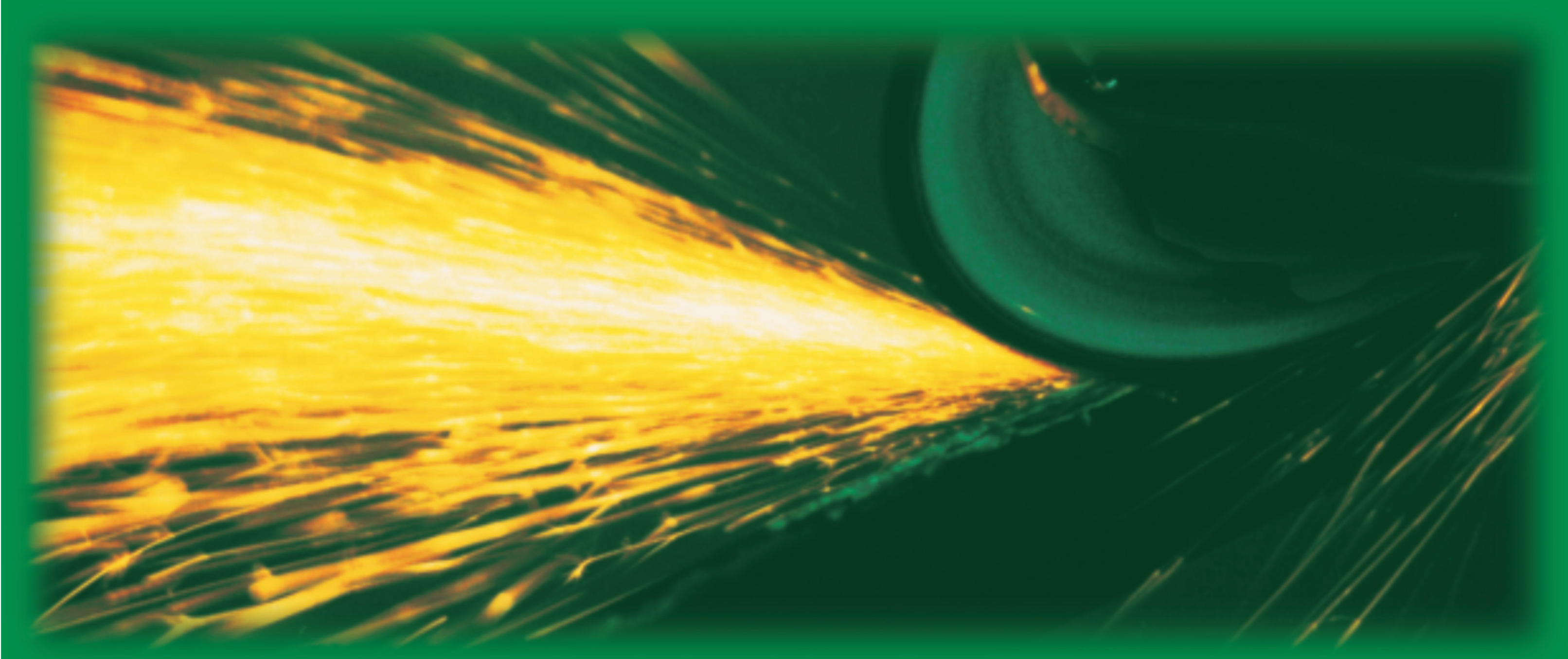




OUTILS ABRASIFS

MEULES
POUR COUPAGE ET MEULAGE

DISQUES À LAMELLES

À propos de notre société :
Inco-Veritas S.A. exerce son activité sur le marché polonais depuis 1947. La société comprend plus d'une dizaine d'usines de différents métiers et de différents marchés. L'Usine d'Articles Abrasifs, localisée à Mszana Dolna est un de ces établissements.

Notre usine date de 1955. Depuis 1967, elle est spécialisée dans la production d'outils abrasifs. À présent, l'usine appartient au groupe des producteurs polonais majeurs de ce domaine. Notre forte position sur le marché résulte de plusieurs années d'expérience dans la production d'une large gamme de meules, tant celles d'usage général que les spécialisées.

À propos de nos produits :
Tous nos articles portant la marque INCOFLEX sont produits conformément aux normes PN, EN et DIN. L'exploitation de nos produits est sûre, ce qui a été confirmé par l'attribution de la marque « B » de sécurité polonaise et de la DSA allemande. Depuis 1999, nous employons le système de qualité conforme à la norme ISO 9001:1996 et à présent nous mettons en œuvre un système conforme aux normes ISO 9001:2001 et ISO 14001:1998.
Nous offrons les outils abrasifs de haute qualité à l'agglomérant résinoïde synthétique pour l'usinage brut et précis des matériaux différents: acier, fontes, métaux non ferreux, matériaux de construction naturels et synthétiques : béton, briques, granite, marbre etc.

Nous vous invitions à vous familiariser avec notre offre.


IQNet
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK
CERTIFICATE
IQNet and
PCBC
hereby certify that the organization
„INCO–VERITAS" S.A.
Oddział w Mszanie Dolnej
Zakład Produkcji Artykułów Ściernych
ul. Spadochroniarzy 8, 34-730 MSZANA DOLNA
for the following field of activities
design, production and sale of:
- grinding tools made of regular aloxide or silicon carbide with resinoid bond to cutting and grinding
- flap grinding discs-flat and conical
has implemented and maintains a
Quality Management System
which fulfills the requirements of the following standard
PN–ISO 9001: 1996
Issued on: 2002-12-22
Validity date: 2003-12-15
Registration Number: PL – 317/2/2003
Dr. Fabio Roversi
President of IQNet
Dr Wojciech Henrykowski
President of PCBC
IQNet Partners*:
AENOR Spain AFAQ France AIB-Vinçotte International Belgium ANCE Mexico APCER Portugal CISQ Italy CQC China CQM China CQS Czech Republic DQS Germany DS Denmark ELOT Greece FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela HKQAA Hong Kong ICONTEC Colombia IMNC Mexico IRAM Argentina JQA Japan KEMA Netherlands KFQ Korea MSZT Hungary Nemko Certification Norway NSAI Ireland ÖQS Austria PCBC Poland PSB Certification Singapore QMI Canada SAI Global Australia SFS Finland SII Israel SIQ Slovenia SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia
IQNet is represented in the USA by the following partners: AFAQ, AIB-Vinçotte International, CISQ, DQS, KEMA, NSAI, QMI and SAI Global
* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com


POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI
POLISH CENTRE FOR TESTING AND CERTIFICATION
AC 019
CERTYFIKAT SYSTEMU JAKOŚCI
Nr 317/2/2003
Potwierdza się, że:
„INCO–VERITAS" S.A.
Oddział w Mszanie Dolnej
Zakład Produkcji Artykułów Ściernych
ul. Spadochroniarzy 8, 34-730 MSZANA DOLNA
w następującym zakresie:
projektowanie, produkcja i sprzedaż:
- narzędzi ściernych z elektrokorundu i z węglika krzemu, o spoiwie żywicznym, do cięcia i szlifowania
- tarcz ściernych płatkowych (lamelkowych) płaskich i stożkowych
spełnia wymagania normy PN–ISO 9001: 1996 (identycznej z ISO 9001: 1994)
na co dowodu dostarczył audit przeprowadzony przez Polskie Centrum Badań i Certyfikacji.
Certyfikat pozostaje w mocy pod warunkiem przestrzegania przez dostawcę wymagań powyższej normy oraz określonych w Umowie nr 404/1/2003.
Okres ważności certyfikatu:
od 2002-12-22 do 2003-12-15
DYREKTOR
ds. Certyfikacji Systemów Zarządzania
MGR INŻ. LESZEK KIELAK
Warszawa, 2003-03-07
Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A. jest uprawnione do działalności w zakresie certyfikacji systemów jakości na podstawie art.15, pkt 1 Ustawy z dnia 3 kwietnia 1993r. o badaniach i certyfikacji (Dz.U. Nr 55, poz. 250 z późniejszymi zmianami).


INSTYTUT OBRÓBKI SKRAWANIEM
ZAKŁAD CERTYFIKACJI
IOS
AC 011
CERTYFIKAT NR B/11/511/2001
uprawniający do oznaczania wyrobu znakiem bezpieczeństwa

Nazwa i adres posiadacza certyfikatu:	INCO-VERITAS S.A. Oddział w Pruszkowie Zakład Produkcji Artykułów Ściernych ul. Spadochroniarzy 8 34-730 Mszana Dolna
Nazwa i adres producenta:	INCO-VERITAS S.A. Oddział w Pruszkowie Zakład Produkcji Artykułów Ściernych ul. Spadochroniarzy 8 34-730 Mszana Dolna
Nazwa wyrobu:	Ściernice płaskie z obniżonym środkiem do przecinania o kształcie „42" do obróbki ręcznej
Typ (odmiany)	D (100-230), z elektrokorundu 95A-99A, ZrA i węglika krzemu 98C, ziarno(24-36), twardość(P-T), struktura 7, spoiwo żywiczne BF
Symbol SWW:	2842
Wyrób spełnia wymagania zawarte w:	KT – 0001-04 Kryteria techniczne na znak bezpieczeństwa „B" Narzędzia ścierne spojone z materiałów twardych
Zgodnie z sprawozdaniem nr z dnia badań przeprowadzonych przez	SB-09-659/2001 14.07.2001 Laboratorium IOS
Umowa o stosowaniu certyfikatu nr:	ZC/006/2001 + Aneks 01/2001

Prawo do oznaczania w okresie od 20.07.2001 do 19.07.2004
dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobu posiadających identyczne właściwości (parametry) jak przedstawiony do badań wzór (wzory) i odpowiadających wymaganiom określonym powyżej
KIEROWNIK ZAKŁADU CERTYFIKACJI
Adam Cup
DYREKTOR
Jan Barcentewicz
Kraków, dnia 27 września 2001
ZAKŁAD CERTYFIKACJI ul.Wrocławska 37a, 30-011 KRAKÓW

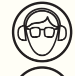
IDENTIFICATION DU PRODUIT



La couleur de l'étiquette indique l'application de l'outil
bleue - Acier; verte - Pierre; orange - Acier inoxydable; noire - acier allié; acier moulé, fonte; grise - Aluminium

Chaque meule contient un numéro d'identification sur sa face arrière - les deux premières chiffres signifient le mois, le suivant - l'année de production.

Icônes figurant sur les étiquettes


Utiliser les lunettes de protection et les protecteurs d'oreilles pendant le travail.

Utiliser les gants de protection pendant le travail.

Assurer la protection des voies respiratoires supérieures pendant le travail.


Consulter le mode d'emploi de la meuleuse et de la meule avant de commencer le travail.


La meule n'est pas destinée au meulage, n'employer qu'au coupage.

50 m/s
63 m/s
80 m/s
100 m/s

Les barres en couleur indiquent la vitesse périphérique maximale d'opération.

SÉCURITÉ D'EXPLOITATION DES MEULES

IL FAUT...

... manier les outils abrasifs avec précaution, les conserver dans les locaux secs et chauffés, 3 années depuis la date de production au maximum.
... employer les meules propres à l'application exigée.
... vérifier la meule avant la fixation sur la meuleuse par le biais de l'observation et du test sonore.
... prendre connaissance des indices de sécurité de poste
... s'assurer que la meule est adaptée à la machine par :
–ses dimensions
–sa vitesse de rotation maximale :

la vitesse de rotation de la meuleuse na peut pas excéder la vitesse de rotation maximale indiquée sur la meule.

... fixer la meule sur la meuleuse avec précaution, conformément à la documentation technique de la meuleuse et aux marques sur la machine.
... employer les protections et les écrans exigés.
... mettre la meuleuse en marche en appliquant la course à vide pendant 30 s environ avant de commencer le travail, tant pour une meule neuve que pour une meule utilisée.
... manier la meuleuse conformément à sa notice d'emploi et aux marques sur la meule.
... n'employer que les surfaces utiles de la meule.
... porter les accessoires de protection : gants, lunettes, protecteurs d'oreilles.

Pendant l'opération des meules, il est essentiel de garder les principes de sécurité. Il est absolument exigé de se conformer aux présentes recommandations.

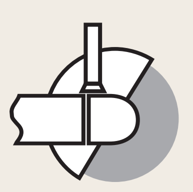
IL NE FAUT PAS...

... faire fonctionner la meule à une vitesse de rotation supérieure à celle indiquée sur son étiquette.
... utiliser les meules avec marques illisibles ou sans marques.
... exercer une grande force pendant la mise de la meule sur les éléments de fixation : broche et bride.
... meuler avec la surface latérale de la meule qui n'est pas destinée à une telle opération.
... exercer une pression excessive sur la meule pendant le meulage.

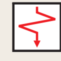


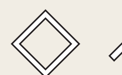
EMPLOI CORRECT DES MEULES

COUPAGE



Pendant le coupage, il est recommandé de combiner le mouvement pénétrant au mouvement alternatif.



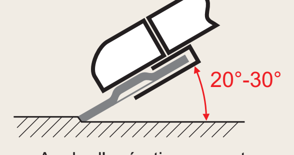


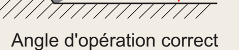




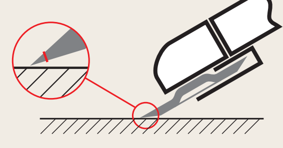
Pendant le coupage, assurer une surface constante du contact de la meule avec le matériel.

MEULAGE





Angle d'opération correct



ATTENTION !
Risque de fragmentation

Ne pas meuler avec la surface latérale de la meule.
Risque de destruction du renforcement.

CHOIX DES CARACTÉRISTIQUES

Application: recommandée / suffisante

Caractéristique / Matériel traité

Coupage – INCO FLEX®

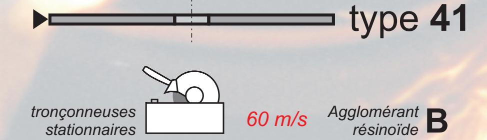
Matériel traité	A30PBFN1 PRO	A30TBFN1 PRO	A30RBFB1	A30TBFE1	A30QBFH4 INOX	A36RBFB1	A36TBFE1	A36QBFH4 INOX	A46TBFE1	A46QBFH4 INOX	A60TBFE1	A60QBFH4 INOX	C30RBFB2	C36RBFB2	A24TBFN1 PRO	A24RBFC1	A24TBFF1	A24QBFI4 INOX	C24RBFC2
Type	Type 41 et 42 115÷230														Type 41 300÷500				
Acier – Au carbone et faiblement allié	suffisante	recommandée	recommandée	recommandée	suffisante	recommandée	recommandée	suffisante	recommandée	suffisante	recommandée	suffisante			recommandée	recommandée	recommandée	suffisante	
Acier – Sections à paroi mince	suffisante	recommandée	suffisante	recommandée	suffisante	suffisante	recommandée	suffisante	recommandée	suffisante	recommandée	suffisante			recommandée	suffisante	recommandée	suffisante	
Acier – À outils	suffisante		suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante			suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	
Acier – Inoxydable					recommandée			recommandée		recommandée		recommandée						recommandée	
Acier – Allié	recommandée	recommandée	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante			recommandée	suffisante	suffisante	suffisante	
Acier – Ébarbage																			
Acier – Meulage des soudures																			
Pièces moulées – Acier moulé	suffisante	recommandée	suffisante	suffisante		suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante			recommandée	suffisante	suffisante	suffisante	
Pièces moulées – Fonte grise	recommandée	suffisante											recommandée	recommandée	suffisante	suffisante	suffisante		recommandée
Pièces moulées – Fonte à graphite sphéroïdal	recommandée	suffisante											suffisante	suffisante	recommandée	suffisante	suffisante		suffisante
Pièces moulées – Fonte malléable	recommandée	suffisante											suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante		suffisante
Métaux non ferreux – Aluminium					suffisante			suffisante		suffisante		suffisante	suffisante	suffisante				suffisante	suffisante
Métaux non ferreux – Cuivre					suffisante			suffisante		suffisante		suffisante	recommandée	recommandée				suffisante	suffisante
Métaux non ferreux – Laiton, bronze			suffisante	suffisante	suffisante	suffisante		suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	recommandée	recommandée		suffisante	suffisante	suffisante	recommandée
Métaux non ferreux – Autres matériaux tendres					suffisante			suffisante		suffisante		suffisante	suffisante	suffisante				suffisante	suffisante
Matériaux de construction – Béton													recommandée	recommandée					recommandée
Matériaux de construction – Pierre naturelle													recommandée	recommandée					recommandée
Matériaux de construction – Grès													recommandée	recommandée					recommandée
Matériaux de construction – Céramique													recommandée	recommandée					recommandée
Matériaux de construction – Briques brûlées													recommandée	recommandée					recommandée

Meulage – INCO FLEX® / INCO® FLAP DISC

Matériel traité	A24QBFA1	A24SBFD1	A24TBFM1 PRO	A24PBFM1 PRO	A24QBFG4 INOX	C24RBFA2	95A 40-120	99A 40-120 INOX	ZrA 40-120	98C 40-120
Type	Type 27 115÷230						Type N 41 115÷180			
Gamme	INCO FLEX®						INCO® FLAP DISC			
Acier – Au carbone et faiblement allié	recommandée	recommandée	recommandée	suffisante	suffisante		recommandée	suffisante	recommandée	
Acier – Sections à paroi mince	suffisante	recommandée	recommandée	suffisante	suffisante		suffisante	suffisante	recommandée	
Acier – À outils	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante	suffisante		suffisante	suffisante	recommandée	
Acier – Inoxydable					recommandée			recommandée	recommandée	
Acier – Allié	suffisante	suffisante	recommandée	suffisante	suffisante		suffisante	suffisante	recommandée	
Acier – Ébarbage	recommandée	recommandée	recommandée	suffisante	recommandée		recommandée	suffisante	recommandée	
Acier – Meulage des soudures	recommandée	recommandée	recommandée	suffisante	recommandée		recommandée	suffisante	recommandée	
Pièces moulées – Acier moulé	recommandée	recommandée	recommandée	suffisante	suffisante		recommandée	suffisante	recommandée	
Pièces moulées – Fonte grise			suffisante	recommandée		recommandée				recommandée
Pièces moulées – Fonte à graphite sphéroïdal	suffisante	suffisante	recommandée	recommandée		suffisante	suffisante		suffisante	suffisante
Pièces moulées – Fonte malléable	suffisante	suffisante	suffisante	recommandée		suffisante			suffisante	recommandée
Métaux non ferreux – Aluminium					suffisante	suffisante	suffisante	recommandée	suffisante	suffisante
Métaux non ferreux – Cuivre					suffisante	suffisante		suffisante		suffisante
Métaux non ferreux – Laiton, bronze					suffisante	recommandée	suffisante	recommandée	suffisante	recommandée
Métaux non ferreux – Autres matériaux tendres					suffisante	suffisante		suffisante		recommandée
Matériaux de construction – Béton						recommandée				recommandée
Matériaux de construction – Pierre naturelle						recommandée				recommandée
Matériaux de construction – Grès						recommandée				recommandée
Matériaux de construction – Céramique						recommandée				recommandée
Matériaux de construction – Briques brûlées						recommandée				recommandée

Nous sommes en mesure de produire des meules spéciales sur commande individuelle pour les applications non standard. Dans ces cas, veuillez préciser le genre de traitement, le type et les dimensions du matériel, le type et la puissance de la meuleuse et sa vitesse de rotation.

MEULES NON RENFORCÉES POUR COUPAGE PRÉCIS



type **41**

tronçonneuses stationnaires — *60 m/s* — *Agglomérant résinoïde* **B**

Étendue de dimensions			Caractéristiques typiques
diamètre	épaisseur	trou	
125, 150	1,0 -1,6	20	95A60P, 95A80P
125, 150, 180, 200, 250	2,0 - 3,2	20 -32	95A46O, 95A60P

Meules non renforcées destinées à couper les différents matériaux sur les meuleuses stationnaires.

Marquage exemplaire: 41-150x1,6x20-95A80P

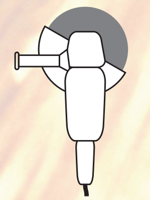
MEULES RENFORCÉES POUR COUPAGE

type **41**

INCO FLEX®

Caractéristiques

Meuleuses angulaires



A36TBFE1
A46TBFE1
A60TBFE1

Meules dures et minces, destinées à couper les profilés à paroi mince en acier et les tôles.

A36QBFH4
A46QBFH4
A60QBFH4

Meules minces, destinées à couper les profilés à paroi mince et les tôles en acier inoxydable.

B

80 m/s

Agglomérant résinoïde renforcé avec du verrofibre **BF**

TYPES ET DIMENSIONS	Vitesse de rotation (1/min)	A36TBFE1	A46TBFE1	A60TBFE1	A36QBFH4	A46QBFH4	A60QBFH4	Nombre de pièces en emballage
		code d'article						
41-115x1,0x22,2	13300			1111127			1112147	25
41-115x1,6x22,2			1111128			1111145		
41-115x2,0x22,2		1112127			1111146			
41-125x1,0x22,2	12200			1121127			1122147	25
41-125x1,6x22,2			1121128			1121145		
41-125x2,0x22,2		1122127			1121146			
41-180x1,6x22,2	8500		1181128			1181145		25
41-180x2,0x22,2		1182127			1181146			
41-230x2,0x22,2	6600	1232127			1231146			25

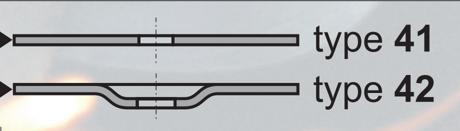
Nous sommes en mesure de produire les meules de différente épaisseur sur commande individuelle.





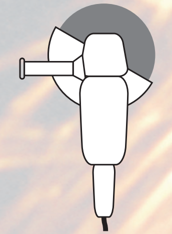


MEULES RENFORCÉES POUR COUPAGE



INCO FLEX®

Caractéristiques



Meuleuses angulaires

A30RBFB1 **A36RBFB1**	Meules destinées à couper les barres et les profilés en acier, à l'usinage des pièces moulées, universelles pour les différentes sortes d'acier.
A30TBFE1 **A36TBFE1**	Meules dures, destinées à couper les profilés à paroi mince en acier et les tôles.
C30RBFB2 **C36RBFB2**	Meules destinées à couper les pierres naturelles, les céramiques, le béton, la fonte grise et le laiton.
A30QBFH4 INOX	Meules destinées à couper l'acier inoxydable et l'acier résistant aux acides.
A30TBFN1 PRO	Meules destinées à couper l'acier allié et l'acier moulé.
A30PBFN1 PRO	Meules destinées à couper les différentes fontes.
A24PBFH5 ALU **A30PBFH5 ALU**	Meules destinées à couper l'aluminium et ses alliages.



80 m/s

Agglomérant résinoïde renforcé avec du verrofibre **BF**

TYPES ET DIMENSIONS	Vitesse de rotation (1/min)	A30RBFB1 A36RBFB1	A30TBFE1 A36TBFE1	C30RBFB2 C36RBFB2	A30QBFH4 INOX	A30TBFN1 PRO	A30PBFH5 ALU	Nombre de pièces en emballage
		code d'article						
41-115x2,5x22,2	13300	1112125	1112126	1112162	1112148			25
42-115x2,5x22,2		2112125	2112126		2112148	2112136	2112149	
42-115x3,2x22,2		2113120	2113121	2113161				
41-125x2,5x22,2	12200	1122125	1122126	1122162	1122148			25
42-125x2,5x22,2		2122125	2122126		2122148	2122136	2122149	
42-125x3,2x22,2		2123120	2123121	2123161				
41-180x2,5x22,2	8500	1182125	1182126	1182162	1182148	1182136	1182149	25
41-180x3,2x22,2		1183120	1183121	1183161	1183148			
42-180x3,2x22,2		2183120	2183121	2183161	2183148	2183136	2183149	
41-230x2,5x22,2	6600	1232125	1232126		1232148	1232136	1232149	25
41-230x3,2x22,2		1233120	1233121	1233161	1233148			
42-230x3,2x22,2		2233120	2233121	2233161	2233148	2233136	2233149	

Nous sommes en mesure de produire les meules de différente épaisseur sur commande individuelle.








MEULES RENFORCÉES POUR COUPAGE

type **41**

INCO FLEX®

Caractéristique

A24RBFC1	Meules destinées à couper les barres et les profilés en acier, universelles pour les différentes sortes d'acier.
A24TBFF1	Meules dures, destinées à couper les profilés à paroi mince en acier et les tôles.
C24RBFC2	Meules destinées à couper les pierres naturelles, les céramiques, le béton, la fonte grise, la fonte à graphite sphéroïdal et les métaux non ferreux.
A24TBFN1 PRO	Meules destinées à couper l'acier moulé, l'acier allié et les fontes de types différents.
A24SBFC1 RAIL	Meules destinées à couper les rails de chemins de fer, les barres, les profils à paroi épaisse, l'acier à surface durcie.

Meuleuses stationnaires et pendulaires



B

80 m/s

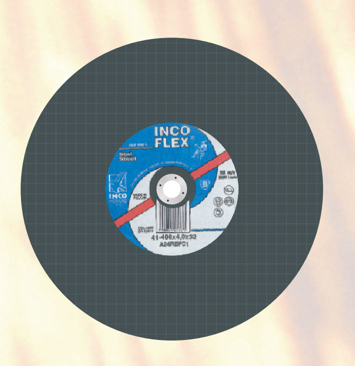
Agglomérant résinoïde renforcé avec du verrofibre **BF**

TYPES ET DIMENSIONS	Vitesse de rotation (1/min)	A24RBFC1	A24TBFF1	C24RBFC2	A24TBFN1 PRO	A24SBFC1 RAIL	Nombre de pièces en emballage
		code d'article					
41-300x3,2x32	5100	1303330	1303331	1303371	1303335		20
41-350x3,5x25,4	4350	1353430	1353431	1353471	1353435	1353432	10
41-350x3,5x32		1353330	1353331	1353371	1353335	1353332	
41-400x4,0x32	3800	1404330	1404331	1404371	1404335	1404332	10
41-500x5,0x51	3050	1505530	1505531	1505571			5

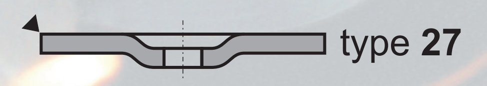
Nous sommes en mesure de produire les meules de différente épaisseur sur commande individuelle.







MEULES RENFORCÉES POUR MEULAGE

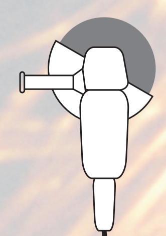


Caractéristique

INCO FLEX®

A24SBFD1 — Meules dures destinées à l'usinage brut de l'acier, des pièces coulées, à l'ébarbage et au meulage des soudures. Préférées pour les meuleuses électriques.

Meuleuses angulaires



A24QBFA1 — Meules destinées à l'usinage brut de l'acier, des pièces coulées et au meulage des soudures. Préférées pour les meuleuses pneumatiques.

C24RBFA2 — Meules destinées à l'usinage des pierres naturelles, des céramiques, du béton, de la fonte grise, de la fonte à graphite sphéroïdal et des métaux non ferreux.

A24QBFG4 — Meules destinées à l'usinage l'acier inoxydable et l'acier résistant aux acides

A24TBFM1 PRO — Meules destinées à l'usinage d'acier allié et d'acier moulé.

A24PBFM1 PRO — Meules destinées à l'usinage des différentes fontes.

A24PBFH4 ALU — Meules destinées à l'usinage d'aluminium et de ses alliages.

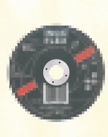


80 m/s

Agglomérant résinoïde renforcé avec du verrofibre **BF**

TYPES ET DIMENSIONS	Vitesse de rotation (1/min)	A24SBFD1	A24QBFA1	C24RBFA2	A24QBFG4 INOX	A24TBFM1 PRO	A24PBFH4 ALU	Nombre de pièces en emballage
		code d'article						
27-115x6,0x22,2	13300	7116111	7116119	7116151	7116112	7116113	7116114	10
27-115x8,0x22,2		7118111						
27-125x6,0x22,2	12200	7126111	7126119	7126151	7126112	7126113	7126114	10
27-125x8,0x22,2		7128111						
27-180x6,0x22,2	8500	7186111	7186119	7186151	7186112	7186113	7186114	10
27-180x8,0x22,2		7188111				7188113		
27-180x10x22,2		7189111						
27-230x6,0x22,2	6600	7236111	7236119	7236151	7236112	7236113	7236114	10
27-230x8,0x22,2		7238111						

Nous sommes en mesure de produire les meules de différente épaisseur sur commande individuelle.





MEULES POUR LES MEULEUSES STATIONNAIRES

type **1**

Meules destinées à l'usinage brut et précis des matériaux différents sur les meuleuses stationnaires.

Caractéristiques typiques :
95A24QB; 95A36QB; 95A46MB; 95A46PB;99A60MB; 99A80MB; 98C16NB; 98C24QB

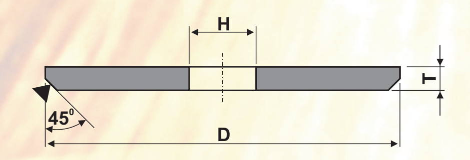
Marquage exemplaire :
1 - 200x 25x 32- 95A24QB

Meuleuses stationnaires *50 m/s* *agglomérant résinoïde* **B**

D	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600	760
T	5÷32	5÷32	5÷32	5÷50	5÷80	5÷100	10÷100	10÷60	10÷60	10÷60	25÷80	30÷80	30÷90
H	20	20	20	20	20	20							
	32	32	32	32	32	32	32	32	32				
					51	51	51	51	51				
					76	76	76						
						127	127	127	127	127	127		
							203		203	203	203	203	
											305	305	305

MEULES POUR L'AFFÛTAGE DES SCIES

type **1C**



Meules spéciales pour l'affûtage des scies *50 m/s* *agglomérant résinoïde* **B**

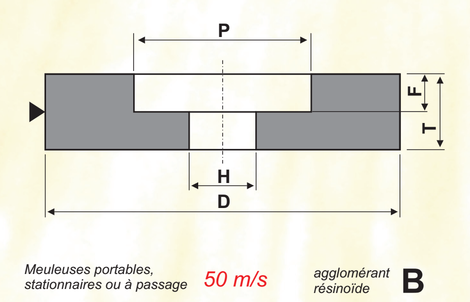
Meules destinées à affûter les scies sur les affûteuses.

Marquage exemplaire :
1C- 125x6 x20- 95A60NB

Disponible dans les dimensions D x T x H	Caractéristiques typiques
125 x 6 x 12,7	95A 46 NB 95A 46 PB 95A 60 NB 95A 60 OB 95A 60 PB 99A 60 OB
125 x 6 x 20	
150 x 6 x 32	
150 x 8 x 32	
200 x 6 x 32	
200 x 8 x 32	
250 x 6 x 32	
250 x 10 x 25	
250 x 10 x 32	

MEULES POUR LES MEULEUSES PORTABLES ET MEULEUSES À PASSAGE

type **5**



Meuleuses portables, stationnaires ou à passage *50 m/s* *agglomérant résinoïde* **B**

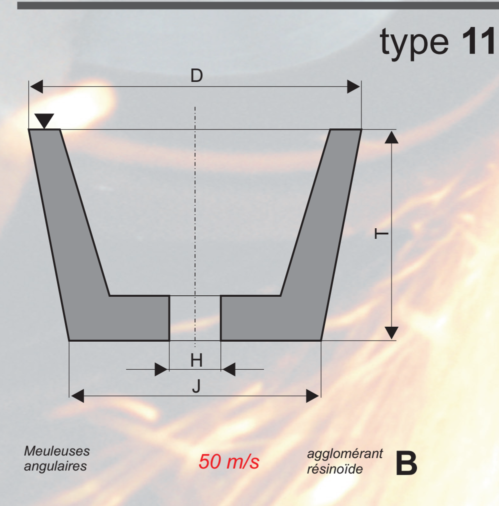
Disponible dans les dimensions D x T x H - P x F	Caractéristiques typiques
150 x 32 x 32 - 75 x 16	95A 24 RB 95A 16 RB 95A 24 QB 98C 16 PB 98C 24 QB
200 x 40 x 32 - 120 x 25	
250 x 40 x 32 - 110 x 15	
125 x 32 x 20 - 75 x 16	

Meules destinées à l'usinage brut d'acier de construction, des pièces moulées, pierres naturelles et artificielles.

Marquage exemplaire :
5 - 150x 32 x 32- 75x16 - 98C24Q

MEULES POUR LES MEULEUSES PORTABLES

type **11**

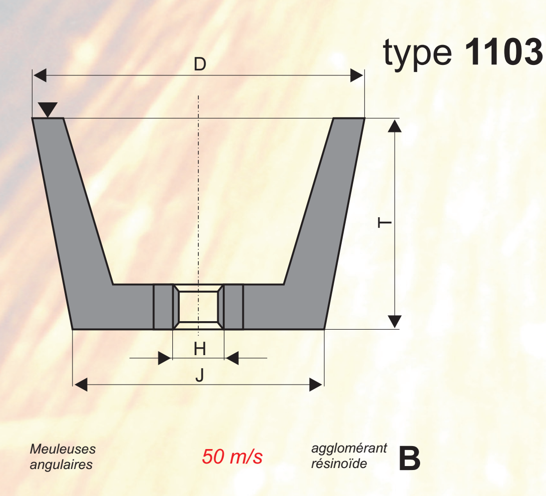


Meuleuses destinées à l'usinage d'acier de construction, des pièces coulées, des revêtements céramiques, du lastrico, du marbre et des fontes.

Disponible dans les dimensions D / J x T x H	Caractéristiques typiques
110 / 90 x 55 x 22,2 110 / 90 x 70 x 22,2	95A 16 PB 95A 24 PB 98C 16 PB 98C 24 PB 98C 36 PB 98C 60 PB 98C 90 PB 98C 120 PB

Marquage exemplaire :
11 - 110 / 90 x 70 x 22 - 98C 16 P B

type **1103**

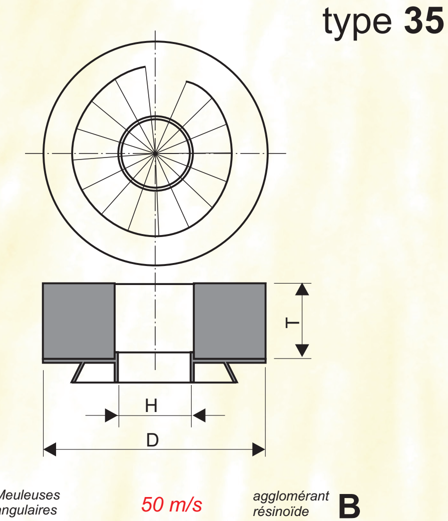


Meuleuses destinées à l'usinage des soudures des rails, des branchements, des pierres naturelles et artificielles.

Disponible dans les dimensions D / J x T x H	Caractéristiques typiques
110 / J 90 x 70 x M14	95A 24 PB
150 / J120 x 50 x 5/8"	98C 16 PB
150 / J120 x 50 x M14	98C 24 PB

Marquage exemplaire :
1103 - 110 / J 90 x 70 x M14 - 95A 24 P B

type **35**

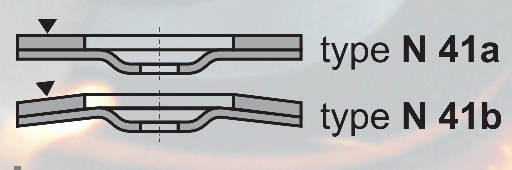


Meules avec une poignée à fixation rapide destinées à l'usinage des larges surfaces en métal, en bronze ou céramiques.

Disponible dans les dimensions D x T x H	Caractéristiques typiques
125 x 30 x 58 125 x 40 x 58	95A 24P, 98C 24 PB

Marquage exemplaire :
35 - 125 x 30 x 58 - 98 C 24 P B

MEULES À LAMELLES



type **N 41a**

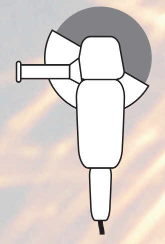
type **N 41b**

Caractéristique

INCO FLAP DISC®

95A 40÷120	Usinage d'acier et d'aluminium.
99A 40÷120	Usinage d'acier inoxydable et d'acier résistant aux acides avec garantie du procès de coupe à température basse.
ZrA 40÷120	Usinage d'acier inoxydable, d'acier résistant aux acides et d'acier au carbone dans des conditions de coupe difficiles.
98C 40÷120	Usinage de la pierre naturelle, du béton et des métaux non ferreux.

Meuleuses angulaires





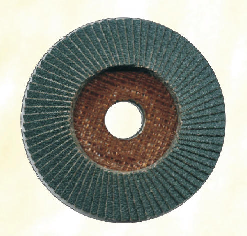
80 m/s

TYPES ET DIMENSIONS	Vitesse de rotation (1/min)	95A 40÷120	99A 40÷120	ZrA 40÷120	98C 40÷120	Nombre de pièces en emballage
		code d'article				
N41a-115x22,2	13300	Na1Axxx	Na1Bxxx	Na1Zxxx	Na1Cxxx	5
N41b-115x22,2		Nb1Axxx	Nb1Bxxx	Nb1Zxxx	Nb1Cxxx	
N41a-125x22,2	12200	Na2Axxx	Na2Bxxx	Na2Zxxx	Na2Cxxx	5
N41b-125x22,2		Nb2Axxx	Nb2Bxxx	Nb2Zxxx	Nb2Cxxx	
N41a-180x22,2	8500	Na8Axxx	Na8Bxxx	Na8Zxxx	Na8Cxxx	5
N41b-180x22,2		Nb8Axxx	Nb8Bxxx	Nb8Zxxx	Nb8Cxxx	

a - corps droit
b - corps conique

xxx - numéro de granularité à trois chiffres p.ex. 040, 060, 080, 100, 120

Marquage exemplaire :
N 41b 125 x 22 - ZrA 40





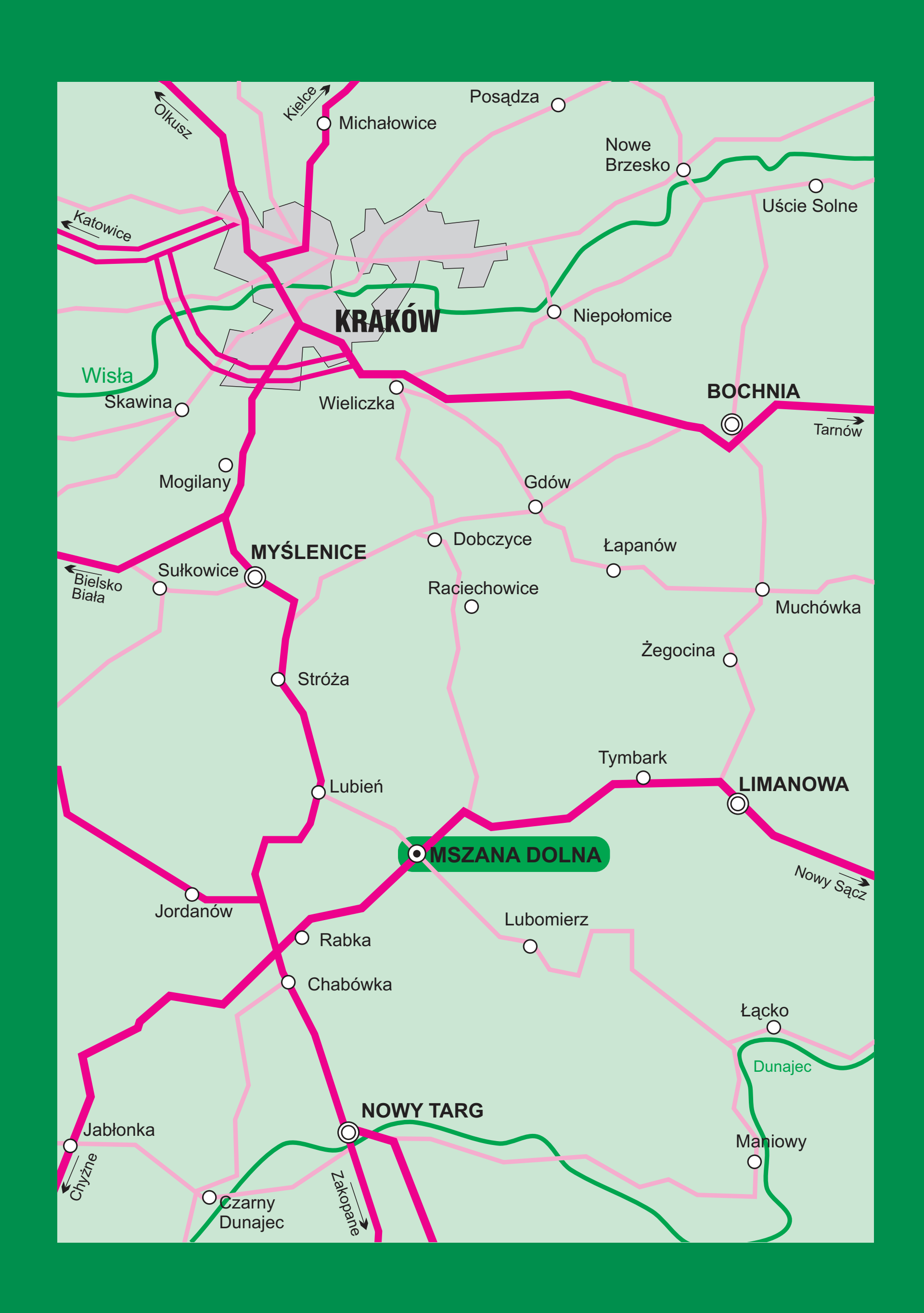






ARTICLES ABRASIFS ELASTIQUES

Notre offre comprend également :
– les meules céramiques
– les meules à lamelles sur tige
– feuilles, bandes et galets



„INCO-VERITAS" S.A. Département à Mszana Dolna
USINE D'ARTICLES ABRASIFS
34-730 Mszana Dolna, ul. Spadochroniarzy 8
Tél. Standard : (18) 33-10-060; 33-10-160
Secrétariat: (18) 33-10-098; fax: (18) 33-11-015
Bureau des Ventes Mszana Dolna : tél./fax (18) 33-11-339
Bureau des Ventes Pruszków : tél./fax (22) 72-89-713
http://www.incoflex.com.pl courriel : zpas@incoflex.com.pl